

10/781, 693

PAT-NO: JP363108482A  
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 63108482 A  
TITLE: METHOD FOR DISPLAYING SOURCE MARKING  
PUBN-DATE: May 13, 1988

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

KONDO, HIROAKI

YAMAMOTO, SATORU

INT-CL (IPC): G06K019/00, B65D025/20 , G09F007/00

US-CL-CURRENT: 235/462.27

ABSTRACT:

PURPOSE: To prevent the generating of a stain, scratch, etc., by giving a source marking such as a bar code to the important position of a package, providing a contact protective means at the part and making other object hard to contact.

CONSTITUTION: A source marking 2 such as a bar code is printed at the important position of a package 1, and by a contact protective means composed of a transparent resin film 3 which is stuck so as to cover the provided part of the source marking 2, other object is not brought into contact with the part directly. In a craft package, the source marking 2 is directly printed, and in case of the corrugated cardboard package, the label, to which the source marking 2 is printed, is stuck to the surface of the package 1. The film 3 is durable to the stain and the scratch, therefore, the inconvenience as experienced before that the source marking 2 is made dirty and scratched and an optical reading can be avoided.

COPYRIGHT: (C)1988,JPO&Japio

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-108482

⑬ Int. Cl.<sup>4</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和63年(1988)5月13日

G 06 K 19/00  
B 65 D 25/20  
G 06 K 19/00  
G 09 F 7/00

Z-6711-5B  
P-6927-3E  
A-6711-5B  
6810-5C

審査請求 有 発明の数 1 (全5頁)

⑮ 発明の名称 ソースマーキングの表示方法

⑯ 特 願 昭61-254942

⑰ 出 願 昭61(1986)10月27日

⑱ 発 明 者 近 藤 裕 昭 大阪府門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内  
⑲ 発 明 者 山 本 哲 大阪府東大阪市菱江1番地 朝日ナショナル照明株式会社内  
⑳ 出 願 人 松下電工株式会社 大阪府門真市大字門真1048番地  
㉑ 出 願 人 松下電器産業株式会社 大阪府門真市大字門真1006番地  
㉒ 代 理 人 弁理士 石田 長七

#### 明 細 書

##### 1. 発明の名称

ソースマーキングの表示方法

##### 2. 特許請求の範囲

(1) パッケージの要所にバーコードのようなソースマーキングを付し、接触保護手段によって該ソースマーキングの付設部分に他の物体が接触しにくくしたことを特徴とするソースマーキングの表示方法。

(2) ソースマーキングの付設部分を覆うように貼着された透明樹脂フィルムよりなる接触保護手段を用いたことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のソースマーキングの表示方法。

(3) 透明樹脂フィルムのソースマーキング対応部分を選択的に引き剥がし自在にしたことを特徴とする特許請求の範囲第2項記載のソースマーキングの表示方法。

(4) ソースマーキングが底面に付設される凹所をパッケージに形成して接触保護手段を構成したことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のソ

ースマーキングの表示方法。

(5) パッケージを構成する段ボール紙が2重になった部分の内側段ボール紙の外面にソースマーキングを付設し、外側段ボール紙のソースマーキングの付設部分に対応する部分を切欠して凹所を形成したことを特徴とする特許請求の範囲第4項記載のソースマーキングの表示方法。

(6) パッケージを構成する段ボール紙が2重になった部分の内側段ボール紙の外面にソースマーキングを付設し、外側段ボール紙のソースマーキングの付設部分に対応するソースマーキング対応部分を開閉自在にした接触保護手段を用いたことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のソースマーキングの表示方法。

##### 3. 発明の詳細な説明

[技術分野]

本発明は、パッケージの要所に付されるバーコードのようなソースマーキングの表示方法に関するものである。

[背景技術]

一般に、商品コード、製造番号などのデータをバーコード、数字、文字で表示するソースマーキングは、段ボール紙製のパッケージ(例えば、照明器具用パッケージ)の要所に付されるようになっており、従来、この種のソースマーキングは印刷によってパッケージ表面に付されたり、ソースマーキングが付されたラベルをパッケージ表面に貼着して付されていた。しかしながら、従来例においては、このパッケージ表面に付されているソースマーキングの付設部分に他の物体が直接接触するのを防止するための保護手段が設けられていなかったもので、輸送途上あるいは荷扱い中において、このソースマーキングの付設部分に他の物体が接触してソースマーキングの付設部分が汚れたり、すり傷がついたりしてバーコードリーダによるソースマーキングの光学読み取りができなくなってしまう場合があるという問題があった。

〔發明の目的〕

本発明は上記の点に鑑みて為されたものであり、その目的とするところは、ソースマーキングの付

ソースマーキング 2 の付設部分を覆うように貼着された透明樹脂フィルム 3 よりなる接触保護手段によって該ソースマーキング 2 の付設部分に他の物体が直接接触しないようにしたものである。なお、実施例では、パッケージ 1 は、クラフト紙を用いたクラフトパッケージであるので、ソースマーキング 2 を直接印刷しているが、普通の段ボールを用いた段ボールパッケージの場合には、ソースマーキング 2 を印刷したラベルをパッケージ 1 の表面に貼着する。

いま、ソースマーキング付設部分は透明樹脂フィルム3で保護されており、この透明樹脂フィルム3は、汚れや、すり傷に対して強いので、従来例のようにソースマーキング2の付設部分が汚れたり、傷がついたりして光学読み取りができなくなるという不都合を回避できるようになっている。

(实施例 2)

第2図(a)(b)は他の実施例を示すもので、透明樹脂フィルム3のソースマーキング対応部分3a

を選択的に(ミシン目に沿って)引き裂がし自在に

設部分に他の物体が接触することによる汚れ、すり傷などの発生を防止することができ、ソースマーキングの光字読み取りができなくなることがないソースマーキングの表示方法を提供することにある。

【発明の開示】

(穆 成)

本発明は、パッケージの要所にバーコードのよ  
うなソースマーキングを付し、接触保護手段によっ  
て該ソースマーキングの付設部分に他の物体が接  
触しにくくすることにより、ソースマーキングの  
付設部分に他の物体が接触することによる汚れ、  
すり傷などの発生を防止することができ、ソース  
マーキングの光学読み取りができなくなることが  
ないソースマーキングの表示方法を提供するもの  
である。

(实施例 1)

第1図(a)(b)は本発明一実施例を示すもので、パッケージ1の要所(図示例では側面)にバーコードのようなソースマーキング2を印刷し、このソ

したものであり、上記実施例1と同様の効果を有するとともに、保護用の透明樹脂フィルム3が汚れたり、傷がついた場合にあっては、この透明樹脂フィルム3のソースマーキング対応部分3aを引きはがすことによって、印刷したままのきれいなソースマーキング2を露出させることができ、光学読み取りができなくなるという不都合を確実に回避できるようにしたものである。

(实施例 3)

第3図(a)(b)はさらに他の実施例を示すもので、ソースマーキング2が底面に付設される凹所4をパッケージ1に形成して接触保護手段を構成するものであり、実施例では、パッケージ1を構成する段ボール紙が2重になった部分(開閉部)の内側段ボール紙1a(内側フラップ)の外面にソースマーキング2を付設し、外側段ボール紙1b(外側フラップ)のソースマーキング2の付設部分に対応する部分に角孔状の切欠5aを設けて凹所4を形成している。

いま、実施例では凹所 4 の底面にソースマーキ



ング2が付されていることになるので、ソースマーキング2に他の物体が接触しにくくなり、他の物体の接触によるソースマーキング2の汚れや、すり傷の発生を防止することができ、光学読み取りができなくなることはない。

なお、第4図(a)(b)は、パッケージ1の筒部のジョイント部分(所謂のり代部分)の外側段ボール紙1bの側端部にコ字型の切欠5bを設けて凹所4を形成し、内側段ボール紙1aの外面に印刷されたソースマーキング2が凹所4の底面に位置するようにしたものであり、接触保護動作は第3図実施例と全く同様である。

#### (実施例4)

第5図(a)(b)はさらに他の実施例を示すもので、パッケージ1を構成する段ボール紙が2重になった部分の内側段ボール紙1aの外面にソースマーキング2を付設し、外側段ボール紙1bのソースマーキング2の付設部分に対応するソースマーキング対応部分6を開閉自在にした接触保護手段を用いたものであり、ソースマーキング対応部分6

み取りができなくなることはない。

#### (実施例5)

第6図(a)~(c)はさらに他の実施例を示すもので、パッケージ1を構成する段ボール紙の要所にソースマーキング2を印刷するとともに、このソースマーキング2の付設部分をプレスして凹所4を形成したものであり、凹所4の底面にソースマーキング2が位置することになり、実施例3と同様の効果が得られることになる。なお、この場合、プレスによって段ボール紙を凹ませて凹所4を形成しているので、製造工程が簡略化できることになる。

#### [発明の効果]

本発明は上述のように、パッケージの要所にバーコードのようなソースマーキングを付し、接触保護手段によって該ソースマーキングの付設部分に他の物体が接触しにくくしたので、ソースマーキングの付設部分に他の物体が接触することによる汚れ、すり傷などの発生を防止することができ、ソースマーキングの光学読み取りができなくなる

には開閉自在とするためのコ字型の切り込み7が形成され、切り込み7の中央辺には指挿入用切欠7aが設けられている。なお、図中点線で示している折り曲げ線をミシン目とし、ソースマーキング対応部分7をミシン目を利用して切除自在にしても良い。

いま、ソースマーキング2を読み取る必要がない通常の状態では、ソースマーキング2は外側段ボール紙1bのソースマーキング対応部分7によってカバーされているので、他の物体が接触することによる汚れや、すり傷の発生を確実に防止することができるようになっている。一方、ソースマーキング2を読み取る必要がある場合には、指挿入孔7aを利用してソースマーキング対応部分7を第5図(b)に示すように開いて(図中点線で示す折り曲げ線に沿って折り曲げて)ソースマーキング2を露出させ、バーコードリーダのような光学読み取り装置によって読み取れば良い。したがって、ソースマーキング2の付設部分に他の物体が接触することによる汚れ、すり傷によって光学読

ことがないという効果がある。

#### 4. 図面の簡単な説明

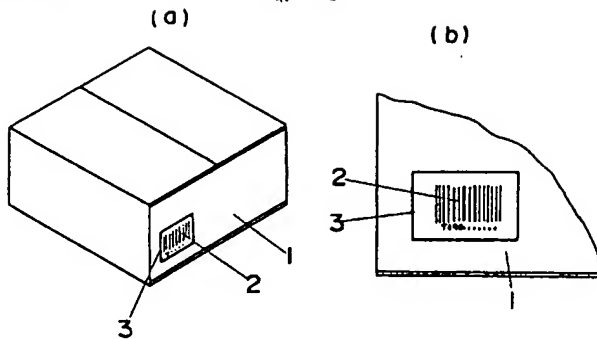
第1図(a)は本発明一実施例の斜視図、第1図(b)は同上の要部正面図、第2図(a)は他の実施例の要部正面図、第2図(b)は同上の動作を示す要部斜視図、第3図(a)はさらに他の実施例の斜視図、第3図(b)は同上の要部斜視図、第4図(a)はさらに他の実施例の斜視図、第4図(b)は同上の動作を示す要部斜視図、第5図(a)はさらに他の実施例の斜視図、第5図(b)は同上の要部斜視図、第6図(a)はさらに他の実施例の斜視図、第6図(b)は同上の要部断面図、第6図(c)は同上の要部斜視図である。

1はパッケージ、2はソースマーキング、3は透明樹脂フィルム、4は凹所、5a、5bは切欠、3a、6はソースマーキング対応部分である。

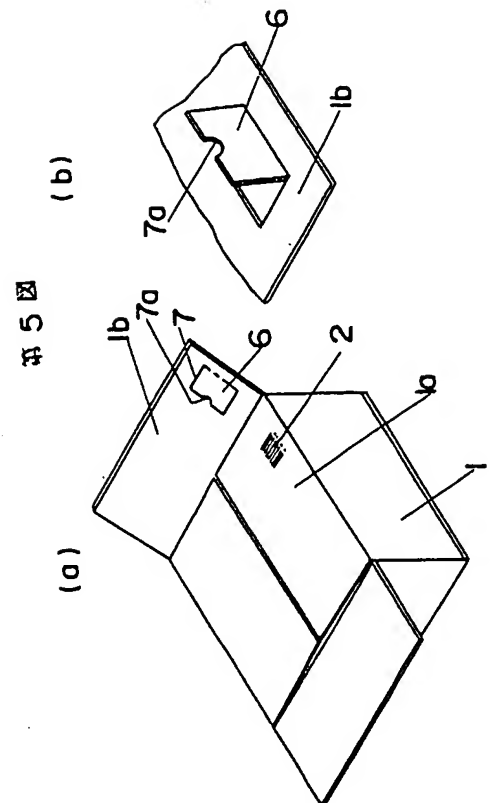
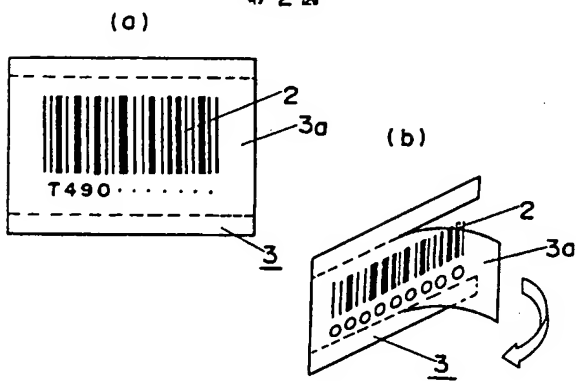
代理人 弁理士 石 田 長 七

- 1…パッケージ  
2…ソースマーキング  
3…透明樹脂シート

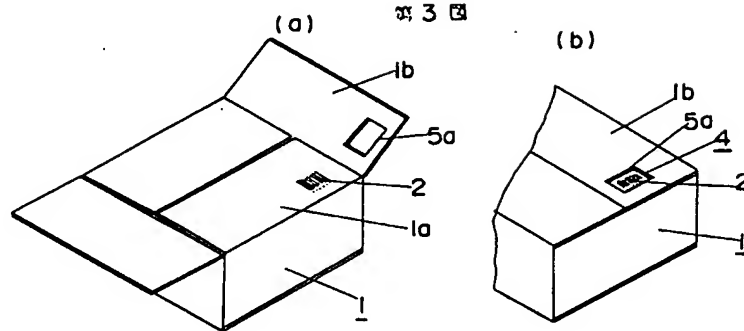
第1図



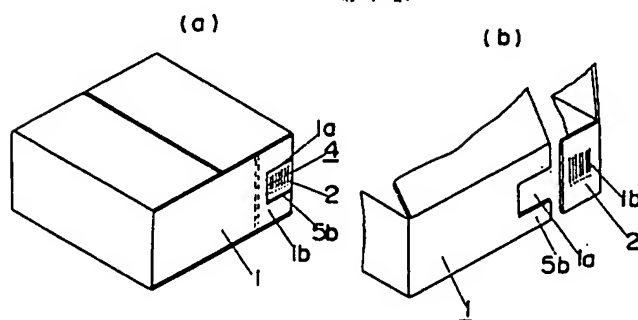
第2図



第3図



第4図



第 6 図

